

Aluminium-Richtwerte für die DC 500 - Werkzeuge

Schüco	Fräser Ø	Schaft Ø	Schneiden- länge	max. Schnitttiefe	Vorschub	Eintauch- vorschub	Drehzahl	
Art.-Nr.	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm/min]	[mm/min]	[U/min]	
Vollhartmetallfräser								
296 589	4	6	8	4	610	150-400	12600	
296 590	5	6	8	5	610	150-400	12200	
296 591	6	6	10	6	600	150-450	11000	
296 592	8	8	10	8	1600	150-400	18000	
296 593	10	10	12	10	1200	150-600	14000	
282 421	10	10	12	10	1100	500	12000	
289 281	10	12	15	6	800	150-350	14000	
Vollhartmetallfräser zweischneidig								
283 367	4	6	8	3	800	200	15000	
283 368	5	6	8	3	800	200	15000	
283 369	6	6	10	3	2000	300	8000	
283 370	8	8	10	5	2500	300	8000	
283 371	10	10	12	8	3000	300	8000	
289 670/-671	16	16	8,5	7,5	1500	150-500	7500	
283 312	20	20	35	12	2000	500	12500	
289 012	20	20	35	12	2000	400	12500	
280 272	20	20	35	16	2000	150-500	12000	
Formfräser								
282 296	RL-Fräser	20	1,5 x 30°	0	750	0	15000	
282 297	RL-Fräser	20	5,0 x 30°	0	750	0	15000	
282 486	SL-Fräser	20	R = 10	0	1000	0	13500	
289 516	T-Nutenfräser	10	Ø 28,5 x 8	0	1100	0	6000	
Scheibenfräser / Sägeblätter								
280 857	120	-	5,7	-	1000	-	11000	
283 768	330	-	3,5	-	2800	-	3000	
283 717	500	-	4,4	-	2500	-	2500	
282 771	500	-	4,6	-	2500	-	2500	
283 867	500	-	4,8	-	-	-	-	
283 868	500	-	4,8	-	-	-	-	
Bohrer								
283 780	2,2	6	20	18	-	800	15000	
283 781	2,5	6	20	18	-	800	14000	
283 782	3,0	6	20	18	-	750	10000	
283 783	3,2	6	20	18	-	700	9500	
289 456	3,5	6	20	18	-	700	9500	
283 784	4,2	6	20	18	-	700	9000	
289 457	4,7	6	20	18	-	650	8700	
283 785	5,0	6	20	18	-	600	8500	
283 786	6,8	8	20	18	-	570	7500	
289 458	7,1	8	20	18	-	550	6000	
283 787	8,0	8	20	18	-	500	3500	
283 788	8,2	10	20	18	-	500	3000	
283 789	8,5	10	21	18	-	500	2500	
289 017	10,0	10	21	18	-	450	2000	
	Steigung m		Gewindebohrer					
	[mm]							
	Ø	m						
283 794	M4	0,7	4,5	12	12	-	420	600
283 795	M5	0,8	6	13	13	-	480	600
283 796	M6	1	6	15	15	-	600	600
283 798	M8	1,25	8	18	18	-	750	600
283 790	M10	1,5	10	20	20	-	900	600
289 018	M12	1,75	12	23	23	-	-	-

Hinweis:

Diese Richtwerte beziehen sich auf die Verwendung der Werkzeugaufnahme A283603 (Gewindebohrapparat)

Bei diesen Angaben handelt es sich lediglich um Richtwerte für Schüco-Werkzeuge (handelsübliche HSS-Bohrer abweichend), die je nach Frästiefe und/oder Spannsituation variieren können. Die Schnittdaten müssen daher vom Maschinenbediener der jeweiligen Situation angepasst werden (z.B. durch Nachregeln mittels des Vorschub-Potentiometers am Terminal oder dem Ändern der Werkzeugparameter in Schüco CAM)

Stahl-Richtwerte für die DC 500 - Werkzeuge

Schüco	Fräser Ø	Schaft Ø	Schneiden- länge	max. Schnittiefe	Vorschub	Eintauch- vorschub	Drehzahl	
Art.-Nr.	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm/min]	[mm/min]	[U/min]	
Vollhartmetallfräser								
280 723*	6	6	10	3	1000	100	11000	
280 724*	8	8	16	4	1200	100	9000	
280 725*	10	10	19	6	700	150	7000	
289 137**	16	16	30	8	1800	600	6600	
Bohrer								
283 780	2,2	6	20	8	-	700	15000	
283 781	2,5	6	20	6	-	680	14000	
283 782	3,0	6	20	18	-	650	10000	
283 783	3,2	6	20	18	-	630	9500	
283 784	4,2	6	20	18	-	550	9000	
283 785	5,0	6	20	18	-	500	8500	
283 786	6,8	8	20	18	-	430	7500	
283 787	8,0	8	20	18	-	370	3500	
283 788	8,2	10	20	18	-	350	3000	
283 789	8,5	10	21	18	-	330	2500	
289 017	10,0	10	21	18	-	200	1800	
Scheibenfräser / Sägeblätter								
280 857	355,0	-	2,4	-	90-150	-	400	
	Steigung m		Gewindebohrer					
	[mm]							
	Ø	m						
283 794	M4	0,70	4,5	12	12	-	420	600
283 795	M5	0,80	6	13	13	-	480	600
283 796	M6	1,00	6	15	15	-	600	600
283 798	M8	1,25	8	18	18	-	750	600
283 790	M10	1,50	10	20	20	-	900	600
289 018	M12	1,75	12	23	23	-		
Hinweis:								
Diese Richtwerte beziehen sich auf die Verwendung der Werkzeugaufnahme A283603 (Gewindebohrapparat)								

Edelstahl-Richtwerte für die DC 500-Werkzeuge

Schüco	Fräser Ø	Schaft Ø	Schneiden- länge	max. Schnittiefe	Vorschub	Eintauch- vorschub	Drehzahl
Art.-Nr.	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm/min]	[mm/min]	[U/min]
Vollhartmetallfräser							
289 135*	8,0	8	16	4	600	50	4000
289 136*	10,0	10	19	4	600	50	4000
289 137**	16,0	16	30	15	400	100	1800
Bei diesen Angaben handelt es sich lediglich um Richtwerte für Schüco-Werkzeuge bzw. handelsübliche HSS-Bohrer, die je nach Frästiefe und/oder Spannsituation variieren können. Die Schnittdaten müssen daher vom Maschinenbediener der jeweiligen Situation angepasst werden (z.B. durch Nachregeln mittels des Vorschub-Potentiometers am Handbediengerät oder dem Ändern der Werkzeugparameter in Schüco CAM).							
*Vorbohren erforderlich, (bei Edelstahl maximale Sprühkühlung aktivieren).							
**nur für Schlosstasche bei isolierten Profilen und C4 geeignet, erfordert den Einsatz der Werkzeugaufnahme 282 760 mit Spannzange 289 144. Vorbohren erforderlich, (bei Edelstahl maximale Sprühkühlung aktivieren).							